Applikatoren
Baureihe *PatternCoat*
(*PCT*)

Betriebsanleitung P/N 7135247_09
- German -

Ausgabe 10/14

NORDSON ENGINEERING GMBH • LÜNEBURG • GERMANY

Hinweis

Dieses Dokument ist für die gesamte Baureihe gültig.

Bestellnummer

P/N = Bestellnummer für Nordson Artikel

Hinweis

Dies ist eine urheberrechtlich geschützte Veröffentlichung von Nordson. Copyright © 2007.
Dieses Dokument darf ohne vorherige schriftliche Zustimmung von Nordson - auch auszugsweise - nicht photokopiert, anderweitig reproduziert oder in andere Sprachen übersetzt werden.
Nordson behält sich das Recht auf Änderungen ohne besondere Ankündigung vor.

© 2014 Alle Rechte vorbehalten.
- Originaldokument -

Warenzeichen

AccuJet, AeroCharge, Apogee, AquaGuard, Asymtek, Automove, Autotech, Baitgun, Blue Box, Bowtie, Build-A-Part, CanWorks, Century, CF, CleanSleeve, CleanSpray, Color-on-Demand, ColorMax, Control Coat, Coolwave, Cross-Cut, cScan+, Dage, Dispensejet, DispenseMate, DuraBlue, DuraDrum, Durafiber, DuraPail, Dura-Screen, Durasystem, Easy Coat, Easymove Plus, Ecodry, Econo-Coat, e.DOT, EFD, Emerald, Encore, ESP, e stylized, ETI-stylized, Excel 2000, Fibrijet, Fillmaster, FlexiCoat, Flexi-Spray, Flex-O-Coat, Flow Sentry, Fluidmove, FoamMelt, FoamMix, Fulfill, GreenUV, HDLV, Heli-flow, Helix, Horizon, Hot Shot, iControl, iDry, iFlow, Isocoil, Isocore, Iso-Flo, iTRAX, JR, KB30, Kinetix, KISS, Lean Cell, Little Squirt, LogiComm, Magnastatic, March, Maverick, MEG, Meltex, Microcoat, Micromark, Micromedics, Micro-Meter, MicroSet, Microshot, Millenium, Mini Blue, Mini Squirt, Moist-Cure, Mountaingate, MultiScan, NexJet, No-Drip, Nordson, Optimum, Package of Values, Paragon, PatternView, PermaFlo, PICO, PicoDot, PluraFoam, Porous Coat, PowderGrid, Powderware, Precisecoat, PRIMARC, Printplus, Prism, ProBlue, Prodigy, Pro-Flo, Program-A-Bead, Program-A-Shot, Program-A-Stream, Program-A-Swirl, ProLink, Pro-Meter, Pro-Stream, RBX, Rhino, Saturn, Saturn with rings, Scoreguard, SC5, S. design stylized, Seal Sentry, Sealant Equipment & Engineering, Inc., SEE and design, See-Flow, Select Charge, Select Coat, Select Cure, Servo-Flo, Shot-A-Matic, Signature, Slautterback, Smart-Coat, Smart-Gun, Solder Plus, Spectrum, Speed-Coat, Spraymelt, Spray Squirt, Super Squirt, SureBead, Sure Clean, Sure Coat, Sure-Max, Sure Wrap, Tela-Therm, Tip-Seal, Tracking Plus, TRAK, Trends, Tribomatic, TrueBlue, TrueCoat, Tubesetter, Ultra, UniScan, UpTime, u-TAH, Value Plastics, Vantage, Veritec, VersaBlue, Versa-Coat, VersaDrum, VersaPail, Versa-Screen, Versa-Spray, VP Quick Fit, Walcom, Watermark, When you expect more., X-Plane sind eingetragene Warenzeichen - ® - der Nordson Corporation.

Accubar, Active Nozzle, Advanced Plasma Systems, AeroDeck, AeroWash, Allegro, AltaBlue, AltaSlot, Alta Spray, AquaCure, Artiste, ATS, Auto-Flo, AutoScan, Axiom, Best Choice, BetterBook, Blue Series, Bravura, CanNeck, CanPro, Celero, Chameleon, Champion, Check Mate, ClassicBlue, Classic IX, Clean Coat, Cobalt, ContourCoat, Controlled Fiberization, Control Weave, CPX, cSelect, Cyclo-Kinetic, DispensLink, DropCure, Dry Cure, DuraBraid, DuraCoat, e.dot+, E-Nordson, Easy Clean, EasyOn, EasyPW, Eclipse, Equalizer, Equi=Bead, Exchange Plus, FillEasy, Fill Sentry, Flow Coat, Fluxplus, Freedom, G-Net, G-Site, Genius, Get Green With Blue, Gluie, Ink-Dot, IntelliJet, iON, Iso-Flex, iTrend, KVLP, Lacquer Cure, Maxima, Mesa, MicroFin, MicroMax, Mikros, MiniEdge, Minimeter, MonoCure, Multifil, MultiScan, Myritex, Nano, OmniScan, OptiMix, OptiStroke, Optix, Origin, Partnership+Plus, PatternJet, PatternPro, PCI, PharmaLok, Pinnacle, Plasmod, PluraMix, Powder Pilot, Powder Port, Powercure, Process Sentry, Pulse Spray, PURBlue, PURJet, PurTech, Quad Cure, Quantum, Ready Coat, RediCoat, RollVIA, Royal Blue, Select Series, Sensomatic, Shaftshield, SheetAire, Smart, Smartfil, SolidBlue, Spectral, Spectronic, SpeedKing, Spray Works, StediFlo, StediTherm, Summit, Sure Brand, SureFoam, SureMix, SureSeal, Swirl Coat, TAH, Tempus, ThruWave, TinyCure, Trade Plus, Trilogy, Ultra FoamMix, UltraMax, Ultrasaver, Ultrasmart, Universal, ValueMate, Versa, Viper, Vista, WebCure, YESTECH, 2 Rings (Design) sind Warenzeichen - ™ - der Nordson Corporation.

Bezeichnungen und Unternehmenskennzeichen in dieser Dokumentation können Marken sein, deren Benutzung durch Dritte für deren Zwecke die Rechte der Inhaber verletzen kann.

Inhaltsverzeichnis

Sicherheitshinweise **1**

Zur Betriebsanleitung **1**
Begriffsbestimmung(en) 1
Applikator 1

Einführung **2**
Bestimmungsgemäße Verwendung 2
Anwendungsbeispiel: Cut and Stack Labeling 2
Nichtbestimmungsgemäße Verwendung - Beispiele - 3
Restgefahren 3
Komponenten des Applikators 4
Erklärung der Typenbezeichnung 5
Typenschild 5

Installation **6**
Auspacken 6
Transport 6
Lagern 6
Entsorgen 6
Auftragsrichtung umrüsten 7
Einbauen 9
Applikator positionieren 9
Absaugen von Klebstoffdämpfen 9
Elektrischer Anschluss 10
Kabel verlegen 10
Applikator anschließen 10
Beheizung 10
Magnetventile 10
Pneumatischer Anschluss 11
Steuerluft anschließen 11
Betrieb mit geölter Druckluft 11
Beheizten Schlauch installieren 12
Zweiten Maulschlüssel verwenden 12
Anschrauben 12
Abschrauben 12

Bedienung **13**
Magnetventile ansteuern 13
Temperaturen einstellen 13
Maximale Betriebstemperatur 13
Auftragsbreite einstellen 14

© 2014 Nordson Corporation

Wartung 15
Druck entlasten 15
Klebstoffsorte wechseln 15
Tägliche Wartung 16
Sichtkontrolle auf äußere Beschädigungen 16
Äußere Reinigung des Applikators 16
Regelmäßige Wartung 17
Sichtbohrung kontrollieren 17
Filterpatrone auswechseln 17
Düse reinigen 18
Düse zerlegen 18
Düse zusammenbauen 19
Verstellvorrichtung fetten 19

Fehlersuche 20

Technische Daten 21
Betriebsdaten 21
Elektrische Daten 21
Betriebsspannung Magnetventile 21
Allgemeine Daten 21

Hilfsstoffe 22

Ersatzteile 22

Zubehör 22

Halterungen und Adapterplatten 23
Adapterplatten 23
Installation ohne Adapterplatte 23
Installation mit Adapterplatte 24
Adapterplatte P/N 7133073 (für PCT140) 24
Adapterplatte P/N 7133074 (für PCT140) 24
Halterungen 25
Basishalterung 25
Premiumhalterung und Zubehör P/N 7133497 25

 © 2014 Nordson Corporation

Sicherheitshinweise

ACHTUNG: Alle folgenden Tätigkeiten nur von qualifiziertem Personal ausführen lassen. Sicherheitshinweise hier und in der gesamten Dokumentation befolgen.

Zur Betriebsanleitung

Die Positionszahlen der Abbildungen stimmen nicht mit den Positionszahlen in den technischen Zeichnungen und Ersatzteillisten überein.

Die Abbildungen zeigen nur die wesentlichen Gerätekomponenten. Alle weiteren Komponenten und Details sind aus den mitgelieferten technischen Zeichnungen ersichtlich.

Begriffsbestimmung(en)

Applikator

Applikator wird in der Nordson Literatur auch als *Auftragskopf* bezeichnet.

© 2014 Nordson Corporation

Einführung

Bestimmungsgemäße Verwendung

Applikatoren der Baureihe *PatternCoat* - im Folgenden auch als *Applikator* bezeichnet - dürfen nur für den Auftrag von Schmelzklebstoffen verwendet werden. Die Baureihe ist insbesondere für *Labeling* Anwendungen konzipiert.

Jede andere Verwendung gilt als nicht bestimmungsgemäß, bei der Nordson für Personen- und/oder Sachschäden nicht haftet.

Zur bestimmungsgemäßen Verwendung gehört auch die Einhaltung der Nordson Sicherheitshinweise. Nordson empfiehlt, sich genau über die Materialien zu informieren, die eingesetzt werden sollen.

Anwendungsbeispiel: Cut and Stack Labeling

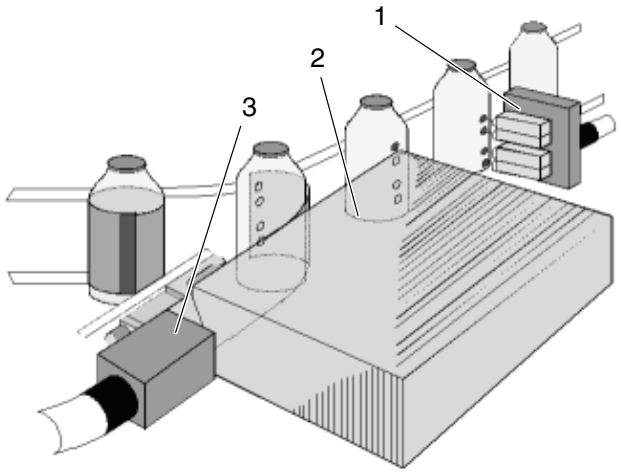


Abb. 1 Prinzipdarstellung

1 Applikator, z. B. *LEP 34 S*
2 Zu verklebende Etiketten
3 Applikator *PatternCoat*

© 2014 Nordson Corporation

Nichtbestimmungsgemäße Verwendung - Beispiele -

Die Applikatoren dürfen unter folgenden Bedingungen nicht verwendet werden:

- In nicht einwandfreiem Zustand
- Nach eigenmächtigen Umbauten oder Veränderungen
- In explosionsfähiger Atmosphäre
- Wenn ungeeignete Klebstoffe verwendet werden
- Bei Nichteinhaltung der unter *Technische Daten* angegebenen Werte.

Die Applikatoren dürfen für folgende Materialien nicht verwendet werden:

- Polyurethan-Klebstoff
- Explosions- und feuergefährliche Materialien
- Erosive und korrosive Materialien
- Lebensmittel.

Restgefahren

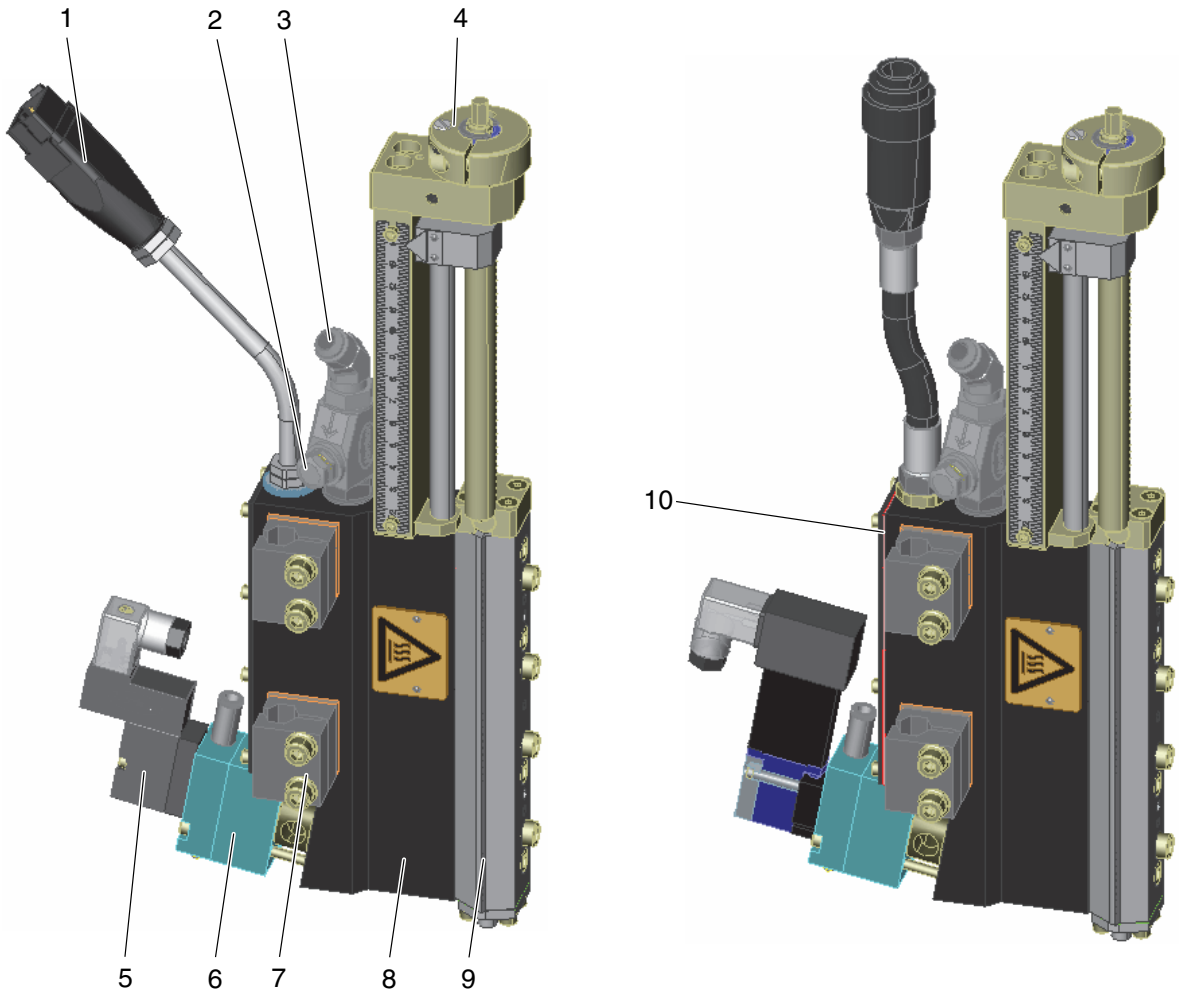
Konstruktiv wurde alles unternommen, um das Personal weitgehend vor möglichen Gefährdungen zu schützen. Einige Restgefahren lassen sich jedoch nicht vermeiden. Das Personal muss folgendes beachten:

- Verbrennungsgefahr am heißen Applikator: durch heißen Klebstoff, beim Auswechseln des Filters und bei Einstellarbeiten
- Materialdämpfe können gesundheitsschädlich sein. Einatmen vermeiden.

© 2014 Nordson Corporation

Komponenten des Applikators

Die Baureihe umfasst Applikatoren verschiedener maximaler Auftragsbreiten, die jeweils auch in spritzwassergeschützer Ausführung (*Water-Wash*) (IP 54) erhältlich sind. Die Auftragsbreite kann in Stufen von 3 mm verstellt werden.



PCT140 T-S-... **PCT140 W-B-...**

Abb. 1 Beispiele, montiert für *Auftrag von links* (die tatsächliche Ausführung kann von der Abbildung abweichen)

1 Anschlusskabel mit Stecker (*Cordset*)
2 Filter
3 Schlauchanschluss
4 Verstellvorrichtung *Auftragsbreite*
5 Magnetventil
6 Steuerteil
7 Halter
8 Grundkörper
9 Düse
10 Dichtung (nur bei Ausführung *PCTnnn **W**-...*)

© 2014 Nordson Corporation

Erklärung der Typenbezeichnung

Beispiel: **PCT140 T-S-AW20-140-CCW t0,1**

Kurzbezeichnung
PCT = *PatternCoat*
140 = maximale Auftragsbreite in mm
230 = maximale Auftragsbreite in mm

Ausführung
T = Standard
W = Spritzwassergeschützt (*Water-Wash*)

Steuerteil-/Magnetventil-Typ
S = Standard
B = Booster

Auftragsbreite (*Application Width*) in mm
min - max

Karussell-Drehrichtung
CW: clockwise (im Uhrzeigersinn)
CCW: counterclockwise (gegen den Uhrzeigersinn)

Schlitztiefe t [mm]

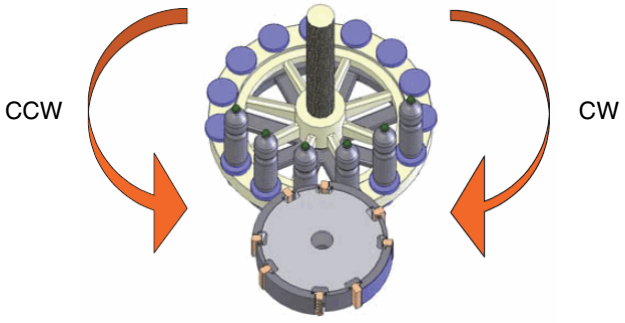
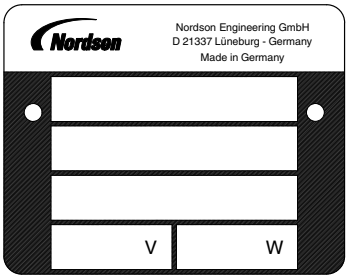


Abb. 2 Karussell-Drehrichtung

Typenschild



1. Feld	Applikatortyp	
2. Feld	Nordson Bestellnummer	
3. Feld	Seriennummer	
4. Feld	Betriebsspannung	V = Volt
5. Feld	Leistungsaufnahme	W = Watt

© 2014 Nordson Corporation

Installation

ACHTUNG: Alle folgenden Tätigkeiten nur von qualifiziertem Personal ausführen lassen. Sicherheitshinweise hier und in der gesamten Dokumentation befolgen.

Auspacken

Vorsichtig auspacken. Anschließend auf Transportschäden prüfen. Verpackungsmaterial wiederverwenden oder gemäß den gültigen Bestimmungen sachgerecht entsorgen.

Transport

HINWEIS: Der Applikator ist ein mit hoher Präzision gefertigtes, wertvolles Teil. Sehr vorsichtig behandeln! Die Düse vor Beschädigungen schützen.

Lagern

Nicht im Freien lagern! Vor Feuchtigkeit und Staub schützen. Nicht auf die Düse legen. Die Düse vor Beschädigungen schützen.

Entsorgen

Wenn Ihr Nordson Produkt ausgedient hat und/oder keine weitere Verwendung besteht, entsorgen Sie es bitte gemäß den gültigen Bestimmungen.

© 2014 Nordson Corporation

Auftragsrichtung umrüsten

Prinzipdarstellung

Der Applikator kann ohne zusätzliche Komponenten zwischen *Auftrag von links* (A) auf *Auftrag von rechts* (B) umgerüstet werden.

1. Düse zerlegen. Siehe Seite 18, *Düse reinigen*.

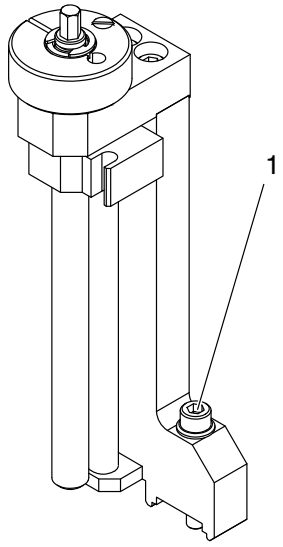
   HINWEIS: Aufheizen und Reinigen ist nur notwendig, wenn bereits Klebstoff mit dem Applikator verarbeitet wurde.

   Wiedermontage der Düse erfolgt ab Schritt 4..

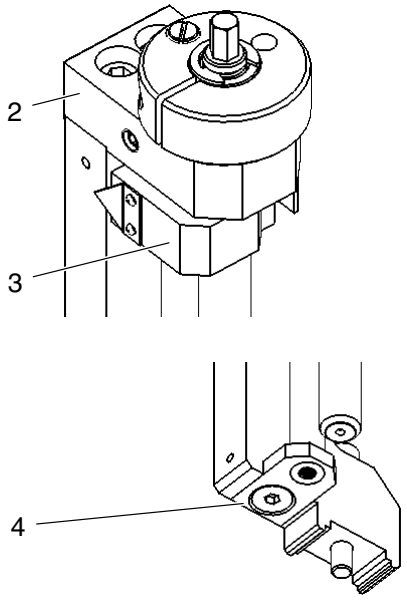
2. Verstellvorrichtung umrüsten:

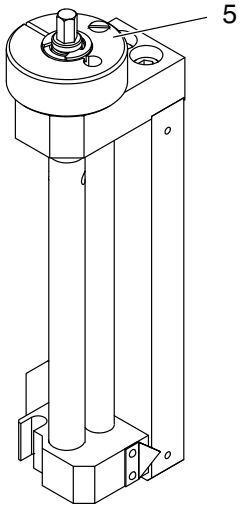
   Verstellvorrichtung vom Grundkörper abnehmen (1).

   Führung (2), Schieber (3) und Bolzenhalter (4) abbauen und um 180° gedreht wieder montieren.



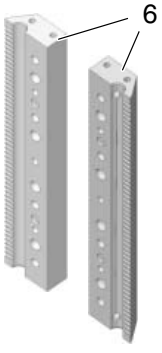
Verstellvorrichtung für *Auftrag von links*





Verstellvorrichtung für *Auftrag von rechts*

3. Verstellvorrichtung wieder montieren. Sicherstellen, dass das Stellrad (5) eingerastet ist.



4. Mundstückaufnahme (6) gemäß gewünschter Auftragsrichtung auf Grundkörper aufsetzen.

Fortsetzung...

© 2014 Nordson Corporation

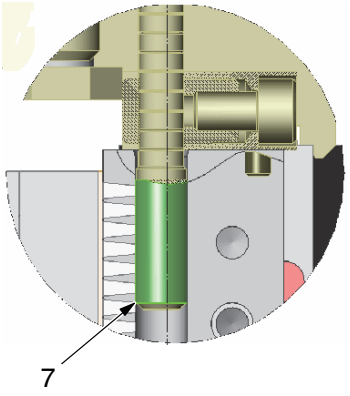
5. Kolbenstange in Schieber der Verstellvorrichtung einhängen.
6. Die Kolbenunterkante soll nun gerade eine Einfräsung freigeben (7). So wird zuverlässig gegen die nächste Einfräsung abgedichtet. Andernfalls muss die Verstellvorrichtung justiert werden:

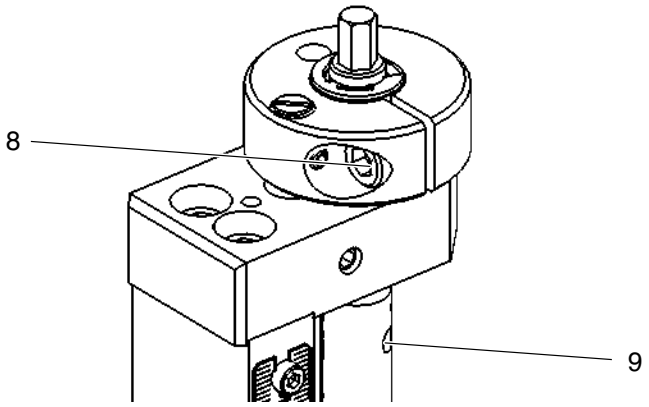
   Auftragsbreite am Stellrad so einstellen, dass der Kolben etwa in der Mitte des Verstellbereiches steht. Sicherstellen, dass das Stellrad eingerastet ist.

   Stellradklemmung (8) lösen.

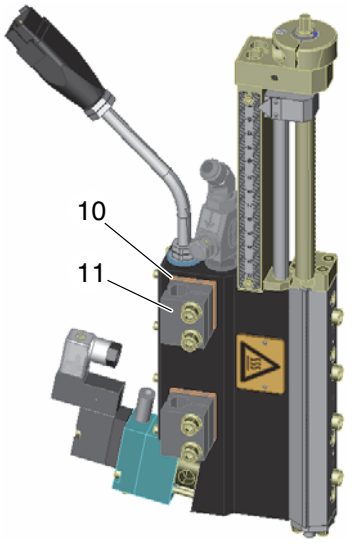
   Stellrad in eingerasteter Stellung festhalten und nur die Spindel drehen, bis die Kolbenunterkante gerade eine Einfräsung freigibt (7). Zum Drehen der Spindel z. B. einen dünnen Innensechskant-Schlüssel in die Bohrung (9) stecken und als Hebel benutzen.

   Stellradklemmung anziehen.



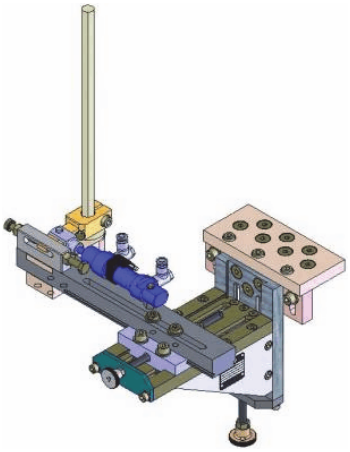


7. Wiedermontage der Düse fertigstellen.
8. Halterungen (11) samt Isolierung (10) auf gewünschter Seite montieren.



© 2014 Nordson Corporation

Einbauen



Halterung - Beispiel

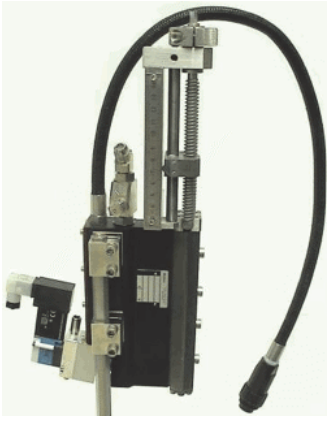
Den Applikator an die dafür vorgesehene Stelle in die Produktionsmaschine einbauen. Dabei folgendes beachten:

- Nicht in explosionsgefährdeter Umgebung betreiben
- Vor Feuchtigkeit, Vibration, Staub und Zugluft schützen

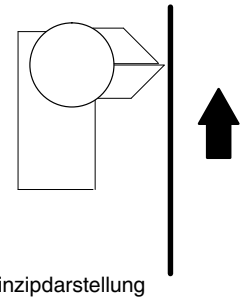
  HINWEIS: Ausführung PCTnnn-**W**... ist spritzwassergeschützt (*Water-Wash*)
- Wartungs- und bedienrelevante Teile zugänglich halten
- Düse vor Beschädigungen schützen.

HINWEIS: Von Nordson sind verschiedene Halterungen - auch mit pneumatischer Anschwenkung - lieferbar. Siehe Seite 23, *Halterungen und Adapterplatten*.

Soll aus Platzgründen die Verstellvorrichtung entfernt werden, ist zu beachten, dass - je nach eingestellter Auftragsbreite - die Kolbenstange noch heraussteht.



Applikator positionieren



Prinzipdarstellung

Düse rechtwinkelig zum Substrat ausrichten.

Absaugen von Klebstoffdämpfen

Sicherstellen, dass Klebstoffdämpfe die vorgeschriebenen Grenzwerte nicht überschreiten. Klebstoffdämpfe ggf. absaugen. Für ausreichende Belüftung des Aufstellungsortes sorgen.

© 2014 Nordson Corporation

Elektrischer Anschluss

ACHTUNG: Gefährliche elektrische Spannung. Nichtbeachtung kann zu Verletzung, Tod und/oder zur Beschädigung des Gerätes und von Zubehör führen.

Kabel verlegen

ACHTUNG: Sicherstellen, dass Kabel drehende und/oder heiße Geräteteile nicht berühren. Kabel nicht einklemmen und regelmäßig auf Beschädigungen überprüfen. Beschädigte Kabel sofort auswechseln!

Applikator anschließen

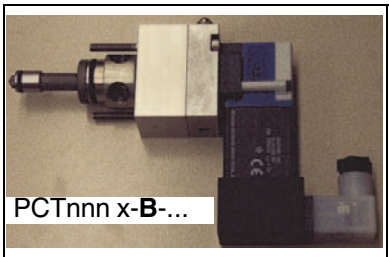
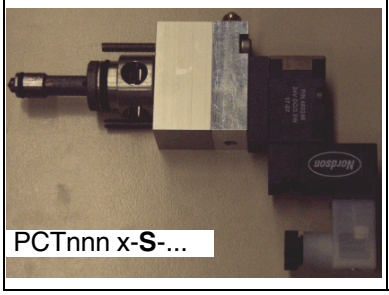
Beheizung

1. Anschlusskabel mit der Buchse des beheizten Schlauches verbinden.
2. Steckverbindung mit Sicherungsbügel (wenn vorgesehen) sichern.

Magnetventile

Üblicherweise werden die Magnetventile für Steuerteile von einem Steuergerät (z. B. *Eclipse*) angesteuert. Siehe separate Betriebsanleitung des Steuergerätes.

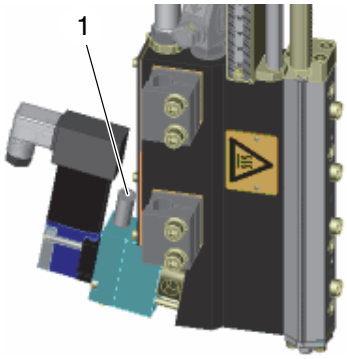
ACHTUNG: Betriebsspannung beachten:

 PCTnnn x-**B**-...	24 $V_{DC,}$ keine Übererregung zulässig **VORSICHT:** Magnetventil der Ausführung *PCTnnn x-**B**-...* nur an Speicherprogrammierbare Steuerungen (SPS) oder Steuergeräte anschließen, die ein stabilisiertes 24 V_{DC}-Signal **ohne** Übererregung liefern. Eine höhere Spannung führt zur Beschädigung der Magnetventile. Zwischen Steuerung und Magnetventil muss außerdem ein zusätzliches Solidstate-Relais mit parallel geschalteter Schutzdiode verwendet werden, um den erhöhten Strombedarf zu decken! Siehe Seite 22, *Zubehör*.
 PCTnnn x-**S**-...	24 $V_{DC,}$ zulässige Übererregung bis 48 V_{DC}

© 2014 Nordson Corporation

Pneumatischer Anschluss

Steuerluft anschließen



Der Applikator darf nur an druckgeregelte und aufbereitete Druckluft angeschlossen werden.

Die Qualität der Druckluft muss mindestens Klasse 2 nach ISO 8573-1 betragen. Dies bedeutet:

- max. Teilchengrösse 1 µm
- max. Teildichte 1 mg/m^3
- max. Drucktaupunkt - 40 °C
- max. Ölkonzentration 0,1mg/m^3.

1. Eine regelbare Luftversorgung mit dem Steuerluftanschluss (1) verbinden.
2. Steuerluftdruck auf ca. 4 bis 6 bar (0,4 bis 0,6 MPa / 58 bis 87 psi) einstellen. Der genaue Druck muss applikationsspezifisch ermittelt werden.

Betrieb mit geölter Druckluft

Die Applikatoren / Steuerteile können auch mit geölter Druckluft betrieben werden.

HINWEIS: Einmal ölen bedeutet, dass immer geölt werden muss, da die geölte Druckluft die werkseitige Fettung der Magnetventile und Steuerteile herauswäscht. Nordson empfiehlt:

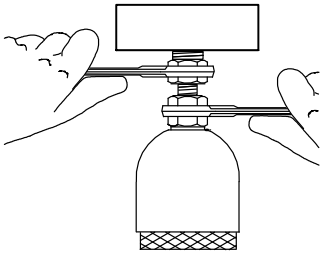
ÖI	P/N
Klüber Unisilkon TK002/50	316578

© 2014 Nordson Corporation

Beheizten Schlauch installieren

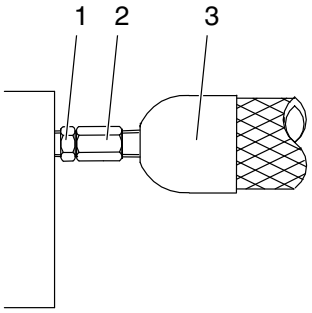
ACHTUNG: Heiß! Verbrennungsgefahr. Wärmeschutzhandschuhe tragen.

Zweiten Maulschlüssel verwenden



Beim An- und Abschrauben des beheizten Schlauches einen zweiten Maulschlüssel verwenden. So wird das Mitdrehen des geräteseitigen Schlauchanschlusses verhindert.

Anschrauben



Befindet sich kaltes Material im Schlauchanschluss, müssen die Teile (1, 2) bis zum Erweichen des Materiales (ca. 80 °C) aufgeheizt werden.

1. Schlauch (3) vorerst nur elektrisch anschließen. Bei mehreren Schläuchen beachten: Jedem Schlauchanschluss ist eine Anschlussbuchse zugeordnet. Nicht vertauschen!
2. Anlage und Schlauch bis ca. 80 °C aufheizen.
3. Beheizten Schlauch anschrauben.

HINWEIS: Nicht benutzte Schlauchanschlüsse mit passenden Nordson Verschlusskappen verschließen.

Abschrauben

ACHTUNG: System und Material unter Druck. Vor Abschrauben von beheizten Schläuchen System vom Druck entlasten. Nichtbeachtung kann zu schweren Verbrennungen führen.

ACHTUNG: Heiß! Verbrennungsgefahr. Schutzbrille und Wärmeschutzhandschuhe tragen.

1. Materialzufuhr absperren / ausschalten.
2. Behälter unter die Auftragsdüse(n) des Applikators stellen.
3. Magnetventile elektrisch ansteuern oder von Hand betätigen. Diesen Vorgang solange wiederholen, bis kein Klebstoff mehr austritt.
4. Material gemäß den gültigen Bestimmungen sachgerecht entsorgen.

© 2014 Nordson Corporation

Bedienung

ACHTUNG: Alle folgenden Tätigkeiten nur von qualifiziertem Personal ausführen lassen. Sicherheitshinweise hier und in der gesamten Dokumentation befolgen.

Magnetventile ansteuern

VORSICHT: Installationshinweise beachten. Siehe Seite 10, *Magnetventile*.

Üblicherweise werden die Magnetventile für Steuerteile von einem Steuergerät (z. B. *Eclipse*) angesteuert. Siehe separate Betriebsanleitung des Steuergerätes.

VORSICHT: Das Magnetventil nur ansteuern, wenn der Applikator auf Betriebstemperatur aufgeheizt ist! Wenn der Klebstoff noch zu kalt ist, können Dichtungen des Steuerteils beschädigt werden.

Temperaturen einstellen

Das Einstellen der Temperaturen ist in der Betriebsanleitung des Temperaturreglers beschrieben. Temperaturregler sind nicht Bestandteil des Applikators. Sie befinden sich z. B. im Schaltschrank eines Schmelzgerätes oder in einem separaten Schaltschrank.

Maximale Betriebstemperatur

200 °C / 392 °F.

HINWEIS: Die maximale Betriebstemperatur darf nicht überschritten werden.

Nordson übernimmt keine Gewährleistung und keine Haftung für Schäden, die durch eine falsche Temperatureinstellung entstanden sind.

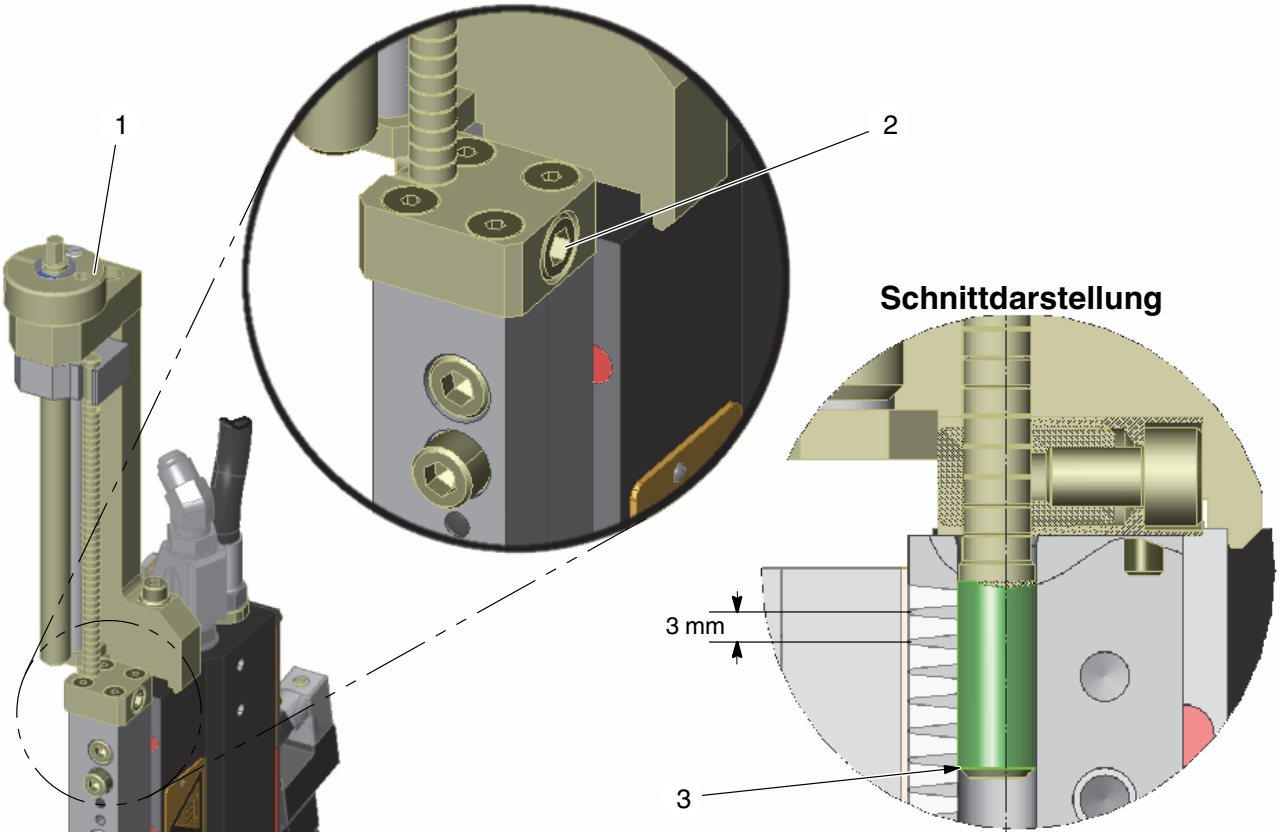
© 2014 Nordson Corporation

Auftragsbreite einstellen

VORSICHT: Auftragsbreite nur bei aufgeheiztem Applikator verstellen. Andernfalls wird durch kaltes Material der Applikator beschädigt.

1. Kolbenstangenklemmung (2) lösen.
2. Auftragsbreite am Stellrad (1) einstellen. Sicherstellen, dass das Stellrad einrastet.

   HINWEIS: Die Verstellvorrichtung ist werkseitig so justiert, dass bei eingerastetem Stellrad die Kolbenunterkante gerade eine Einfräsung freigibt (3). So wird zuverlässig gegen die nächste Einfräsung abgedichtet. Falls die Auftragsbreite während der Applikation um 3 mm schwankt: Verstellvorrichtung neu justieren. Siehe Prozedur *Auftragsrichtung umrüsten* (Seite 7, darin Schritt 6.).
3. Kolbenstangenklemmung anziehen.



© 2014 Nordson Corporation

Wartung

ACHTUNG: Alle folgenden Tätigkeiten nur von qualifiziertem Personal ausführen lassen. Sicherheitshinweise hier und in der gesamten Dokumentation befolgen.

HINWEIS: Die Wartung ist eine wichtige, vorbeugende Maßnahme zur Erhaltung der Betriebssicherheit und der Verlängerung der Lebensdauer der Geräte/Maschinen. Sie sollte auf keinen Fall vernachlässigt werden.

Druck entlasten

ACHTUNG: System und Klebstoff unter Druck. Vor Abschrauben von beheizten Schläuchen und Auswechseln von Filterpatronen das System vom Druck entlasten. Nichtbeachtung kann zu schweren Verbrennungen führen.

ACHTUNG: Heiß! Verbrennungsgefahr. Schutzbrille und Wärmeschutzhandschuhe tragen.

1. Klebstoffzufuhr absperren / ausschalten.
2. Behälter unter die Düse des Applikators stellen.
3. Magnetventil elektrisch ansteuern oder von Hand betätigen. Diesen Vorgang solange ausführen, bis kein Klebstoff mehr austritt.
4. Klebstoff gemäß den gültigen Bestimmungen sachgerecht entsorgen.

Klebstoffsorte wechseln

Vor dem Wechseln der Klebstoffsorte klären, ob der neue Klebstoff mit dem alten Klebstoff vermischt werden darf.

- Darf vermischt werden: Reste des alten Klebstoffes können mit dem neuen Klebstoff herausgepült werden.
- Darf nicht vermischt werden: Mit einem vom Klebstoffhersteller empfohlenem Reinigungsmittel gründlich spülen. Dabei die maximale Auftragsbreite einstellen!

Klebstoff und Reinigungsmittel gemäß den gültigen Bestimmungen sachgerecht entsorgen.

© 2014 Nordson Corporation

Tägliche Wartung

Sichtkontrolle auf äußere Beschädigungen

ACHTUNG: Wenn beschädigte Teile die Betriebssicherheit des Applikators und/oder die Sicherheit des Personals gefährden, Applikator außer Betrieb setzen und die beschädigten Teile von qualifiziertem Personal auswechseln lassen. Nur Original Nordson Ersatzteile verwenden.

Äußere Reinigung des Applikators

Die äußere Reinigung verhindert, dass durch produktionsbedingte Verunreinigungen Betriebsstörungen entstehen.

ACHTUNG: Heiß! Verbrennungsgefahr. Wärmeschutzhandschuhe tragen.

VORSICHT: Warnschilder nicht beschädigen oder entfernen. Beschädigte oder entfernte Warnschilder müssen durch neue ersetzt werden.

VORSICHT: Nicht mit harten bzw. metallischen Werkzeugen reinigen. Keine Drahtbürsten verwenden! Die Antihaftbeschichtung könnte dadurch beschädigt werden. Nur weiche Hilfsmittel benutzen (Holz- bzw. PTFE-Spachtel oder weiche Bürste).

Klebstoffrückstände möglichst mit einem vom Klebstoffhersteller empfohlenen Reinigungsmittel entfernen. Gegebenenfalls vorher mit einem Heißluftgebläse erwärmen. Stäube, Flocken usw. absaugen oder mit einem weichen Lappen entfernen.

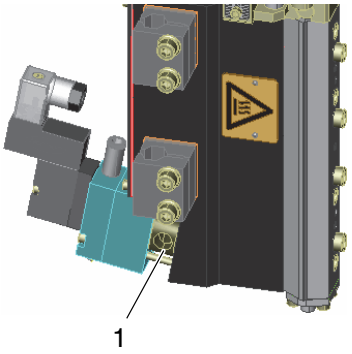
© 2014 Nordson Corporation

Regelmäßige Wartung

Die Intervalle sind nur allgemeine Erfahrungswerte. Abhängig vom Aufstellungsort, von Produktionsbedingungen und Laufzeiten können ggf. andere Wartungsintervalle erforderlich sein.

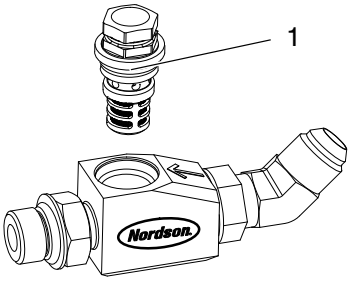
Geräteteil	Tätigkeit	Intervall	Siehe
Applikator	Mit Reinigungsmittel spülen	Bei Verschmutzung oder Klebstoffwechsel	-
Steuerteil	Sichtbohrung kontrollieren	Wöchentlich	Seite 17
Filter	Filterpatrone auswechseln	Bei Bedarf	Seite 17
Düse	Reinigen	Bei Bedarf	Seite 18
Verstellvorrichtung *Auftragsbreite*	Fetten	Bei Bedarf	Seite 19

Sichtbohrung kontrollieren



Tritt übermäßig Material aus der Sichtbohrung (1) aus, sind die Dichtungen im Inneren verschlissen und das Steuerteil muss ausgewechselt werden.

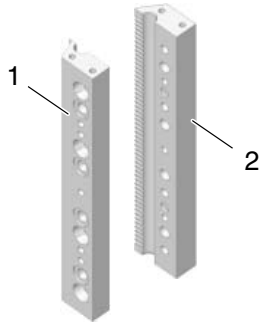
Filterpatrone auswechseln



1. System vom Druck entlasten.
2. Filterpatrone (1) ausschrauben.
3. Neue Filterpatrone einschrauben und mit 3 - 4 Nm (2 - 3 ft-lbs) festziehen.

Filterpatronen sind in Packungen zu zwei oder fünf Stück lieferbar. Siehe Seite 22, *Ersatzteile*.

Düse reinigen



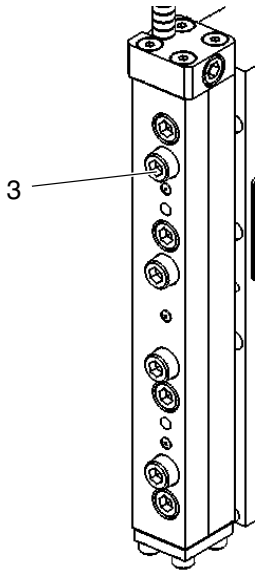
Zur Reinigung wird die Düse zweckmäßigerweise zunächst vom Grundkörper abgenommen und anschließend in Mundstück (1) und Mundstückaufnahme (2) zerlegt. Sämtliche Einzelteile dann mit einem geeigneten Reinigungsmittel reinigen.

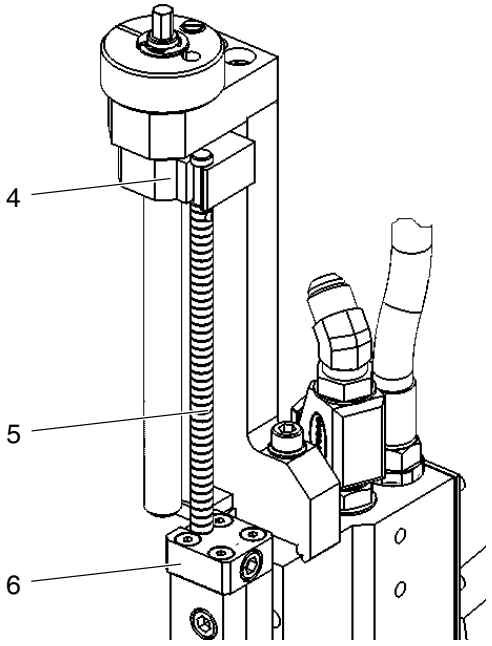
VORSICHT: Nicht mit harten bzw. metallischen Werkzeugen reinigen. Keine Drahtbürsten verwenden! Die Antihaftbeschichtung könnte dadurch beschädigt werden. Nur weiche Hilfsmittel benutzen (Holz- bzw. PTFE-Spachtel oder weiche Bürste).

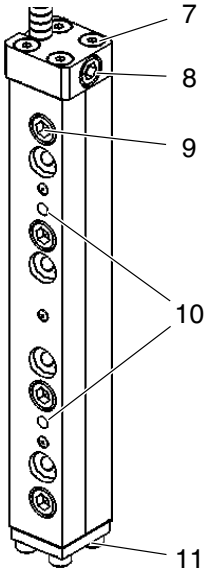
Düse zerlegen

ACHTUNG: Heiß! Verbrennungsgefahr. Wärmeschutzhandschuhe tragen.

1. Applikator aufheizen, bis der Klebstoff weich ist.
2. Die nicht versenkten Schrauben (3) lösen.
3. Düse samt Kolbenstange (5) und Klemmblock (6) vom Grundkörper abnehmen. Dabei beachten:
   - Kolbenstange vorsichtig vom Schieber (4) lösen
   - Dichtinge zwischen Düse und Grundkörper nicht verlieren.
4. Schrauben am Deckel (11) entfernen und Deckel samt Dichtung abnehmen. Falls Deckel und Dichtung sich noch nicht abnehmen lassen: Teile erst nach Schritt 7. abnehmen.



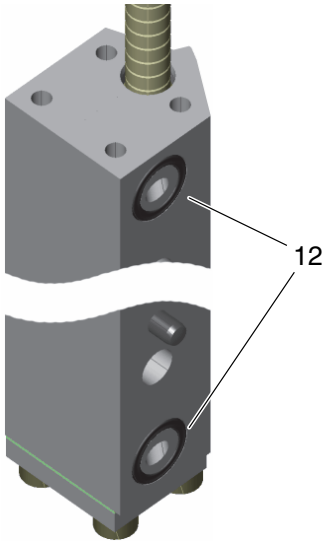




Fortsetzung...

 © 2014 Nordson Corporation

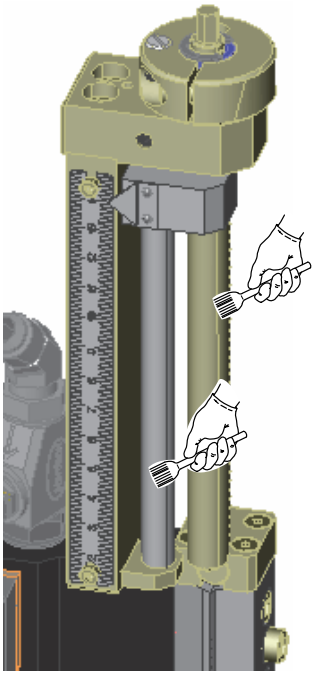
5. Vier Schrauben (7) des Klemmblocks entfernen und Kolbenstangenklemmung (8) lösen.
6. Versenkte Schrauben (9) lösen.
7. Mundstück und Mundstückaufnahme voneinander trennen. Dazu ggf. Abdrückschrauben M5 (Gewindelänge >30 mm) einschrauben (10).



Düse zusammenbauen

1. Düse in umgekehrter Reihenfolge wieder zusammenbauen und montieren. Dabei beachten:
   - Hochtemperaturfett verwenden. Siehe Seite 22, *Hilfsstoffe*.
   - Position der Dichtringe (12) zwischen Düse und Grundkörper.

Verstellvorrichtung fetten



Hochtemperaturfett verwenden. Siehe Seite 22, *Hilfsstoffe*.

Fehlersuche

In der folgenden Fehlersuchtabelle wird davon ausgegangen, dass die anderen Systemkomponenten einwandfrei funktionieren.

Problem	Mögliche Ursache	Abhilfe	Siehe
Kein Klebstoff	Applikator ist noch nicht auf Betriebstemperatur	Abwarten bis Temperatur erreicht, ggf. Temperatureinstellung prüfen	Seite 13
	Nicht genügend Klebstoff im Schmelzgerät vorhanden	Nachfüllen	-
	Pumpe des Schmelzgerätes funktioniert nicht	Prüfen	-
	Steuerluft nicht angeschlossen	Anschließen	Seite 11
	Düse verstopft	Düse reinigen	Seite 18
	Filter verstopft	Filterpatrone auswechseln	Seite 17
	Düsennadel sitzt fest	Steuerteil auswechseln	-
Kein Klebstoff: Applikator ist kalt	Temperatur am Temperaturregler nicht korrekt eingestellt	Temperatur korrekt einstellen	Seite 13
	Stecker hat keinen Kontakt	Stecker sichern	-
	Heizpatrone defekt	Heizpatrone auswechseln	-
Der Klebstoff-Auftrag ist nicht exakt	Düse teilweise verstopft oder beschädigt	Düse reinigen	Seite 18
	Produktionsparameter sind nicht aufeinander abgestimmt	Parameter prüfen, ggf. ändern	-
	Klebstoff ungeeignet	Klebstoff-Hersteller befragen	Datenblatt
	Verstellvorrichtung ist falsch justiert	Verstellvorrichtung neu justieren. Siehe Prozedur *Auftragsrichtung umrüsten*, darin Schritt 6.	Seite 7
Auftragsbreite zu groß	Stellrad nicht eingerastet	Auftragsbreite am Stellrad so einstellen, dass das Stellrad einrastet	

© 2014 Nordson Corporation

Technische Daten

Betriebsdaten

Maximale Betriebstemperatur	200 °C	392 °F	
Maximaler Betriebsluftdruck	6 bar	0,6 MPa	87 psi
Maximaler Klebstoffdruck am Eingang	70 bar	7 MPa	1015 psi
Hinweis: Sicherstellen, dass bei abgeschalteter Steuerluft der Materialeingang druckentlastet ist. Andernfalls können Steuerteile öffnen und Material tritt aus.			
Maximal verarbeitbare Klebstoffviskosität	5000 mPas	5 Ns/m^2	5000 cP
Aufheizzeit	$\leq$ 30 min		

Elektrische Daten

Siehe Typenschild

Betriebsspannung Magnetventile

VORSICHT: Installationshinweise beachten. Siehe Seite 10, *Magnetventile*.

Allgemeine Daten

Schutzart	
PCTxxx **T**-x-...	IP 30
PCTxxx **W**-x-...	IP 54
Temperatursensor	Ni120
Abmessungen incl. Verstellvorrichtung [mm]	ca. 90 x ca. 200 x ca. 380 (PCT140) / ca. 560 (PCT230)

© 2014 Nordson Corporation

Hilfsstoffe

Benennung			Bestellnummer	Verwendungszweck
Hochtemperaturfett				Zum Auftragen auf O-Ringe und Gewinde **HINWEIS:** Das Fett ist nicht mit anderen Schmierstoffen mischbar. Vor Anwendung müssen ölige/fettige Teile gereinigt werden.
•	Dose	10 g	P/N 394769	
•	Tube	250 g	P/N 783959	
•	Kartusche	400 g	P/N 402238	

Ersatzteile

Nordson empfiehlt, folgende Ersatzteile zu bevorraten:

P/N	Benennung	Anzahl	Hinweis
7103660	control module SC 24V booster compl. *(replaced by 7162040 beginning 3/2012)*	1	nur Applikator P/N 7133230
7162040	control module SC 24V booster cpl. fix	1	A
7162060	control module SC 24/48V ES70 cpl.fix	1	B
444248	heater cartridge 1/4”x1,5” 230V-50W	6 10	PCT140 PCT230
734027	heater cartridge 1/4”X2,75” 230V-75W	2	
7133058	piston seal WAP Da8 Di5 L19	1	
7133062	seal, cover WAP	1	
401853	quadring 8,2x1,78	2	
1007038	Replacement Filter Cartridge, Saturn, In-Line,200 Mesh, 2 pieces pack		
1007374	Replacement Filter Cartridge, Saturn, In-Line,200 Mesh, 5 pieces pack		
HINWEIS A: Für Typ PCTnnn-X-**B**-... B: Für Typ PCTnnn-X-**S**-...			

Zubehör

P/N	Benennung	Anzahl	Hinweis
7133073	adapter plate WAP140 pos.731622	1	PCT140
7133074	adapter plate WAP140 pos.731411	1	PCT140
7137433	solid-state relay Crydom type:DC60S7	1	A
7137434	diode, ultra-fast recovery 10A	1	
HINWEIS A: Nur mit parallel geschalteter Diode P/N 7137434 verwenden			

© 2014 Nordson Corporation

Halterungen und Adapterplatten

Adapterplatten

PatternCoat Applikatoren können in allen *Labeling*-Anlagen installiert werden. Dabei beachten:

Wenn der Kunde seine eigene Halterung oder eine OEM Halterung benutzt die nicht Nordson Standard ist, kann eine Adapterplatte erforderlich sein.

Installation ohne Adapterplatte

Beim Ersatz eines Nordson LabelCoat Applikators kann der PatternCoat Applikator direkt an die Nordson Basishalterung P/N 735184 (CW) oder P/N 735201 (CCW) angebaut werden. Hierbei ist keine Adapterplatte erforderlich.

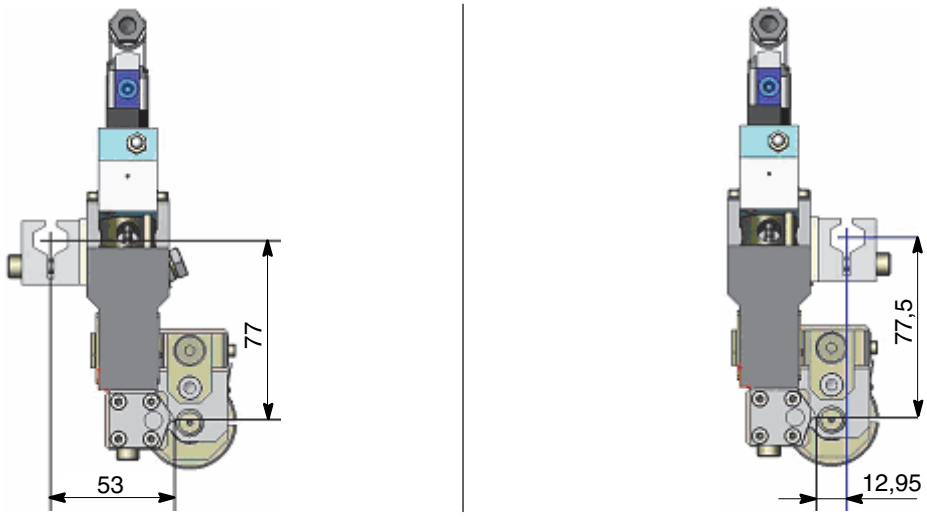


Abb. 3 Beispiel PCT140

Fortsetzung...

Installation mit Adapterplatte

Beim Ersatz eines schon installierten Nordson LabelCoat Applikators, der auf den Nordson Basishalterungen *Plus* P/N 735182 (CW) oder P/N 735181 (CCW) installiert ist, kann eine Adapterplatte erforderlich sein

Adapterplatte P/N 7133073 (für PCT140)

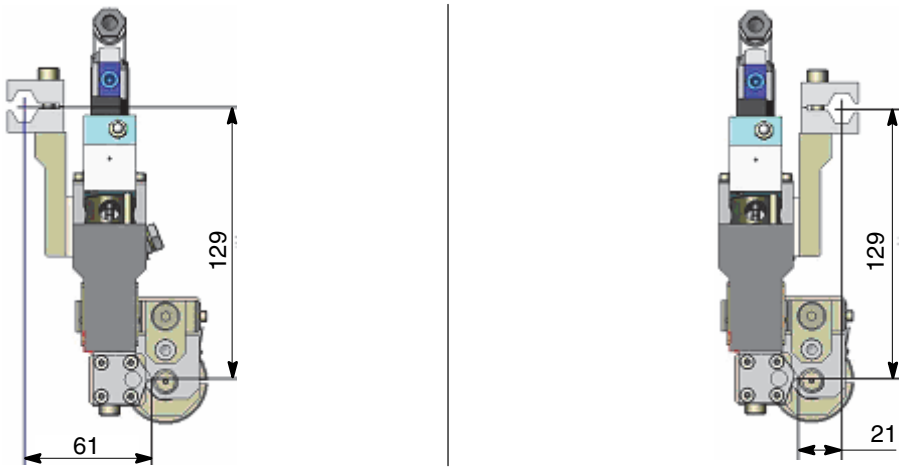


Abb. 4

Adapterplatte P/N 7133074 (für PCT140)

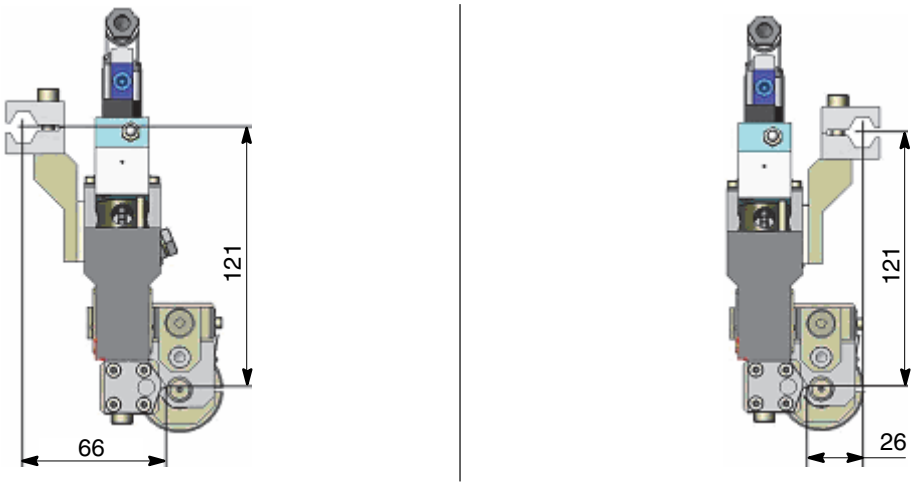


Abb. 5

© 2014 Nordson Corporation

Halterungen

Basishalterung

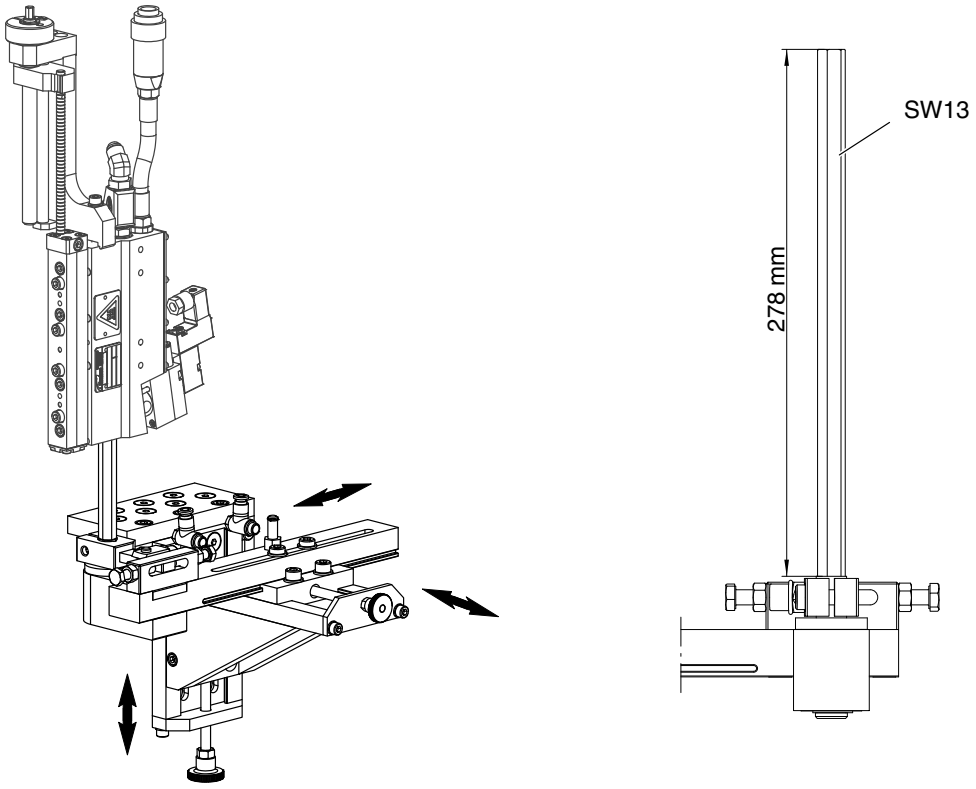


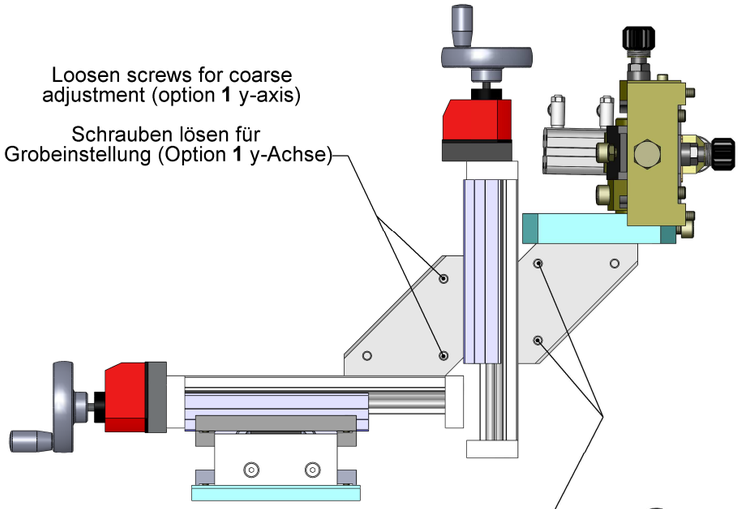
Abb. 6 Basishalterung P/N 735184

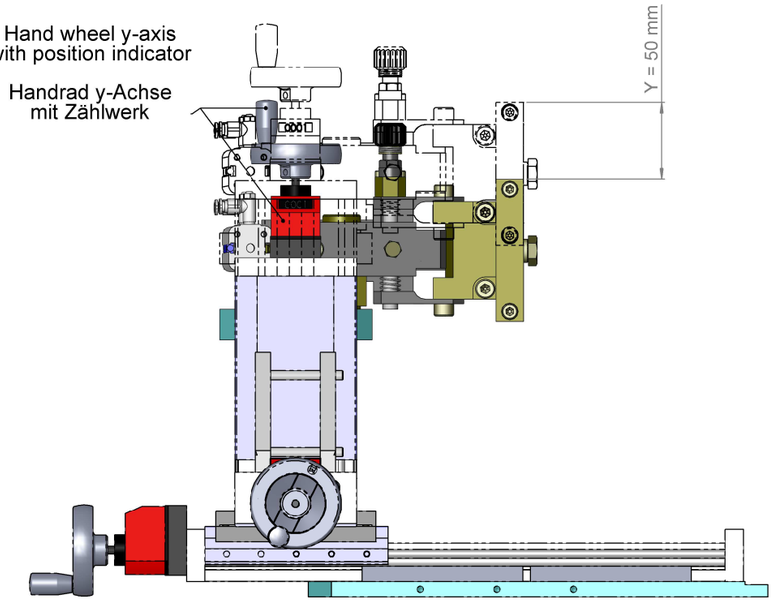
PCT CW		PCT CCW		Hinweis
AW20-**140**	AW20-**230**	AW20-**140**	AW20-**230**	
P/N 735184	auf Anfrage	P/N 735201	auf Anfrage	Basishalterung (x-y-z-Ausrichtung); keine Adapterplatte nötig (Abb. 3)
P/N 735182*	auf Anfrage	P/N 735181*	auf Anfrage	Basishalterung *Plus*; *Adapterplatte kann nötig sein (Abb. 4+5)
P/N 7133361		P/N 7133358		Premiumhalterung, falls gewünscht mit Zubehör 7133497
P/N 7133497				

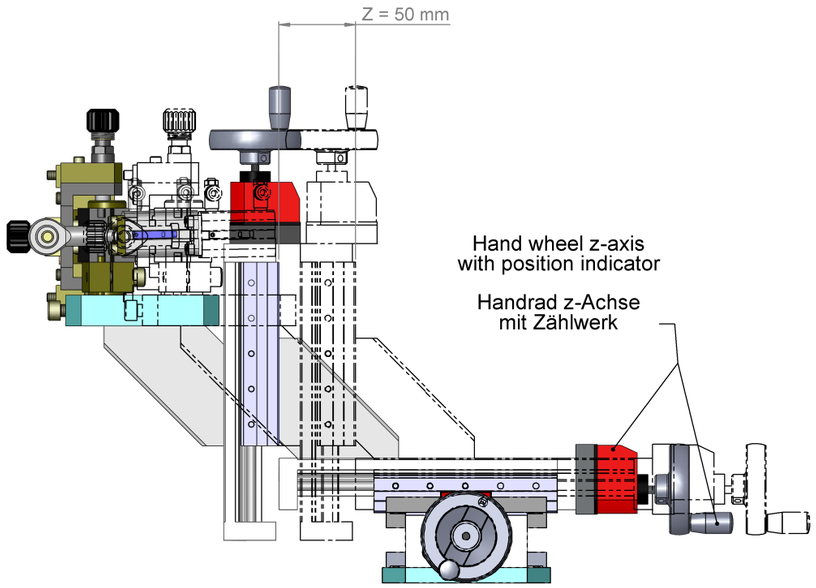
Premiumhalterung und Zubehör P/N 7133497

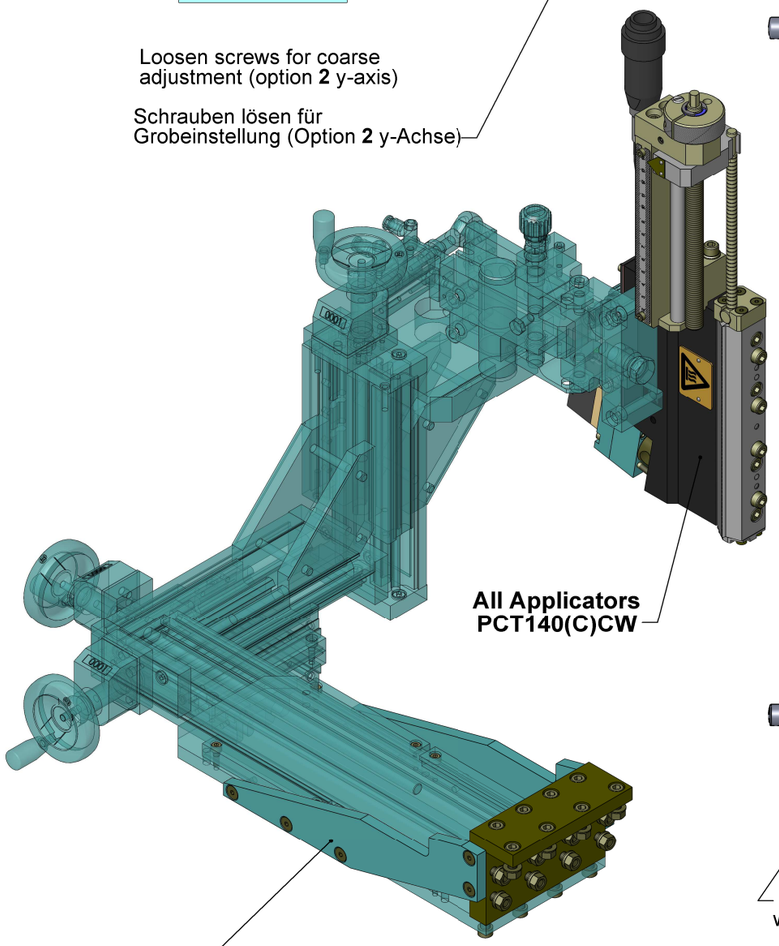
Fortsetzung...

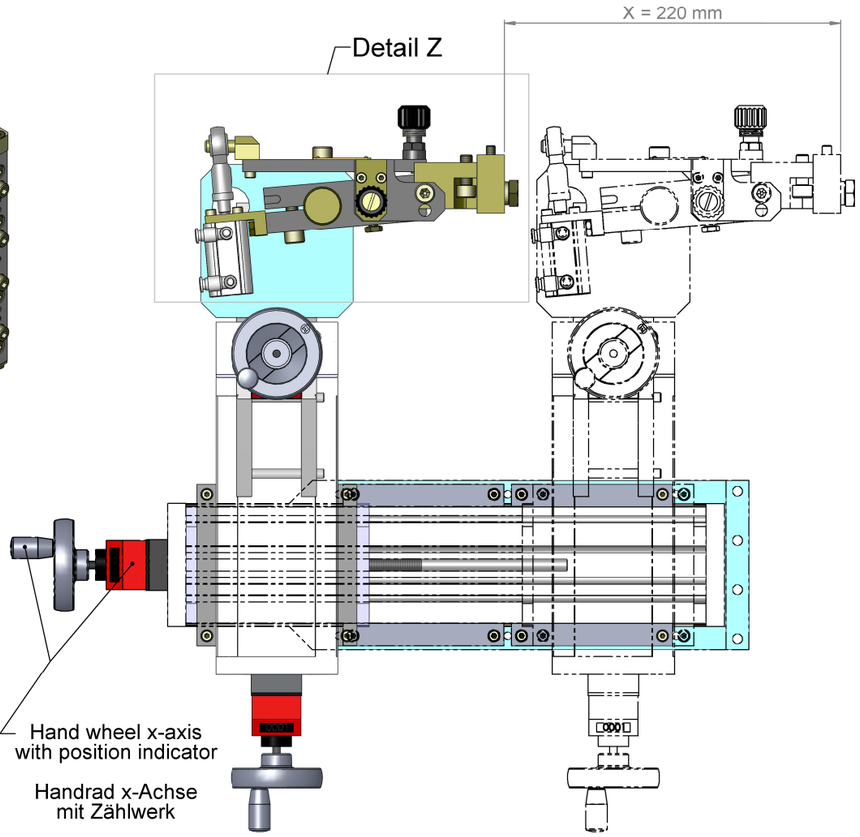
Specification PCT-Brackets P/N 7133361, 7133385 and Accessory Kit P/N 7133497
Spezifikation PCT-Halterungen P/N 7133361, 7133385 und Erweiterungs-Kit P/N 7133497

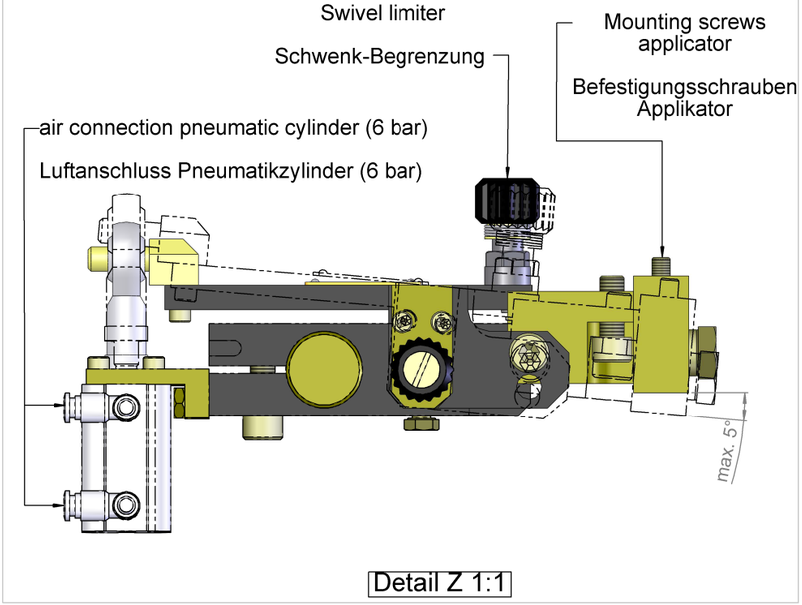

Loosen screws for coarse adjustment (option **1** y-axis)
Schrauben lösen für Grobeinstellung (Option **1** y-Achse)
Loosen screws for coarse adjustment (option **2** y-axis)
Schrauben lösen für Grobeinstellung (Option **2** y-Achse)











Detail Z 1:1

STATE	FREIGEGEBEN		SCALE	1:2	MAT.NR.	7133361 / 7133385	
	DATE	NAME			ROW.MAT.LENGTH		
DRWN.BY					ROW.MAT.NR.		
LAST MODIF					MATERIAL		
FROZEN							

Nordson

Spezifikation PCT Halterungen Cut&Stack
Spezification PCT Brackets Cut&Stack

7133361 / 7133385 | REVISION 01 | REPLACEMENT FOR | REPLACED BY

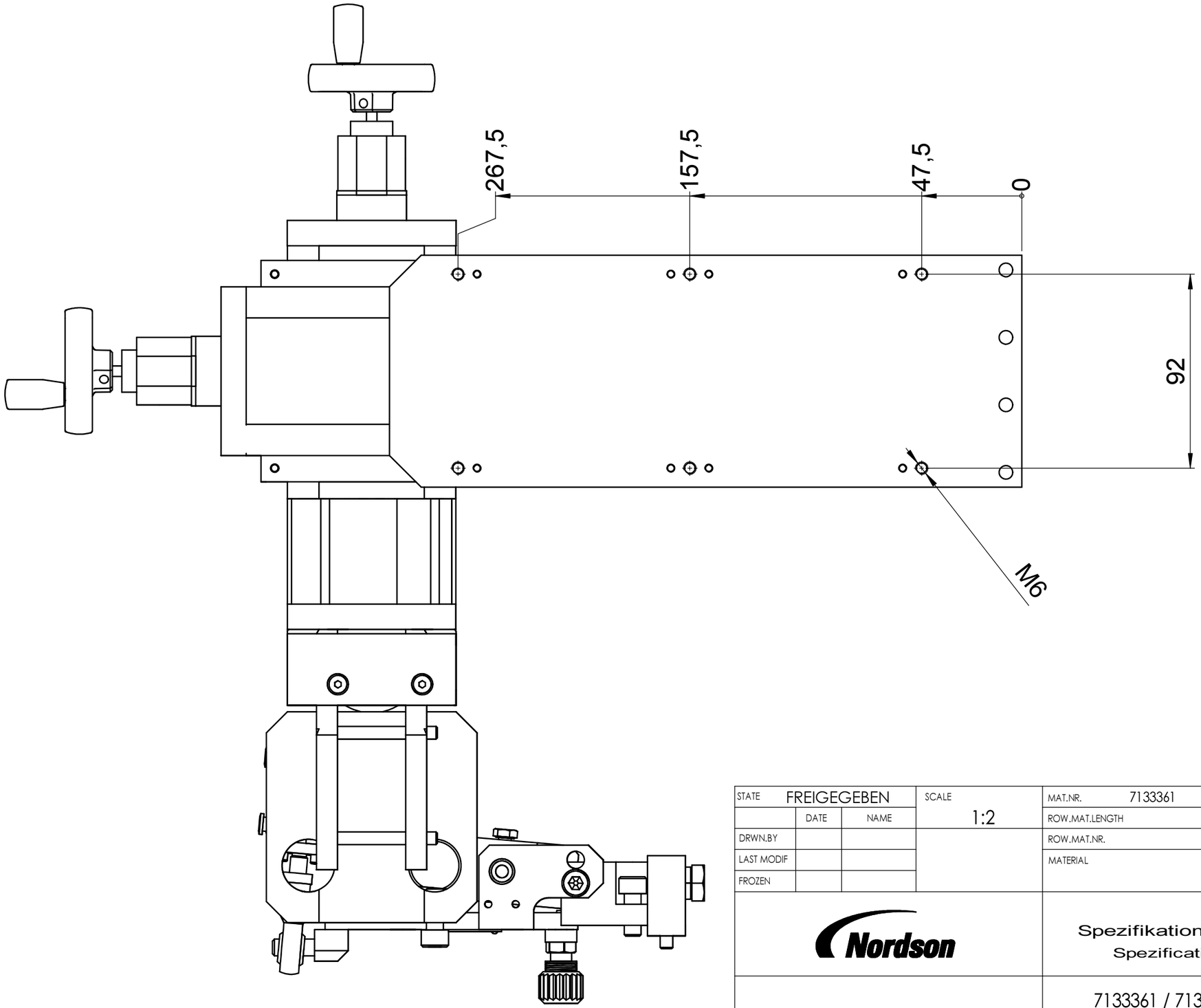
NOTICE: THIS DRAWING IS NORDSON PROPRIETARY, CONTAINS PROPRIETARY INFORMATION, AND MUST BE RETURNED UPON REQUEST. LATTER CANCELLATION. REPRODUCE, OR DIVULGE TO OTHER PARTIES WITHOUT WRITTEN CONSENT OF NORDSON CORPORATION.

SHEET 1

LAST SAVED BY / DATE: mathias.andre — Freitag, 2. Mai 2014 10:13:22

Hole layout base plate

Bohrbild Grundplatte



STATE	FREIGEGEBEN		SCALE	MAT.NR.	7133361			
	DATE	NAME	1:2	ROW.MAT.LENGTH				
DRWN.BY				ROW.MAT.NR.				
LAST MODIF				MATERIAL				
FROZEN								

Nordson

Spezifikation PCT Halterungen Cut&Stack

Spezification PCT Brackets Cut&Stack

7133361 / 7133385

REVISION 01

REPLACEMENT FOR

REPLACED BY

NOTICE: THIS DRAWING IS NORDSON PROPERTY, CONTAINS PROPRIETARY INFORMATIONS, AND MUST BE RETURNED UPON REQUEST. DO NOT CIRCULATE, REPRODUCE, OR DIVULGE TO OTHER PARTIES WITHOUT WRITTEN CONSENT OF NORDSON CORPORATION.

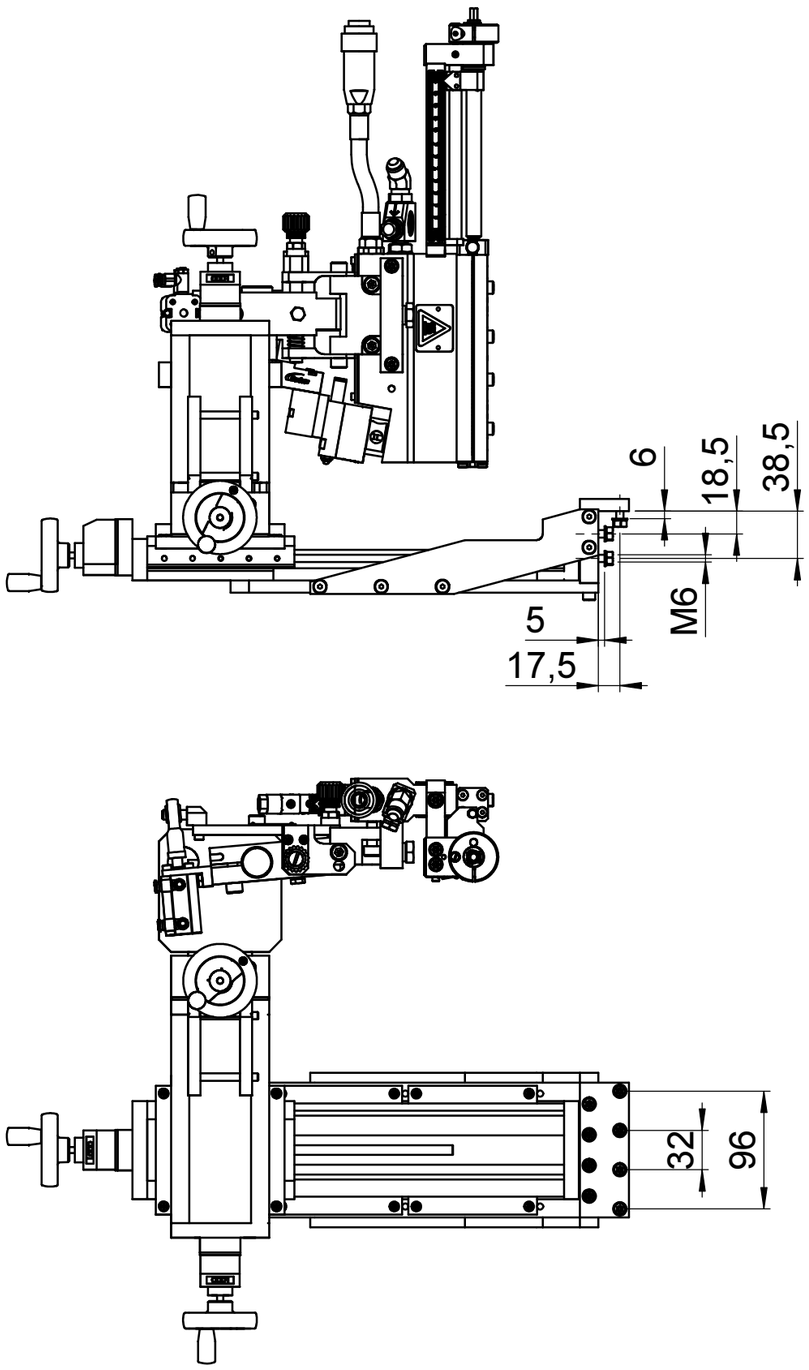
SHEET 3

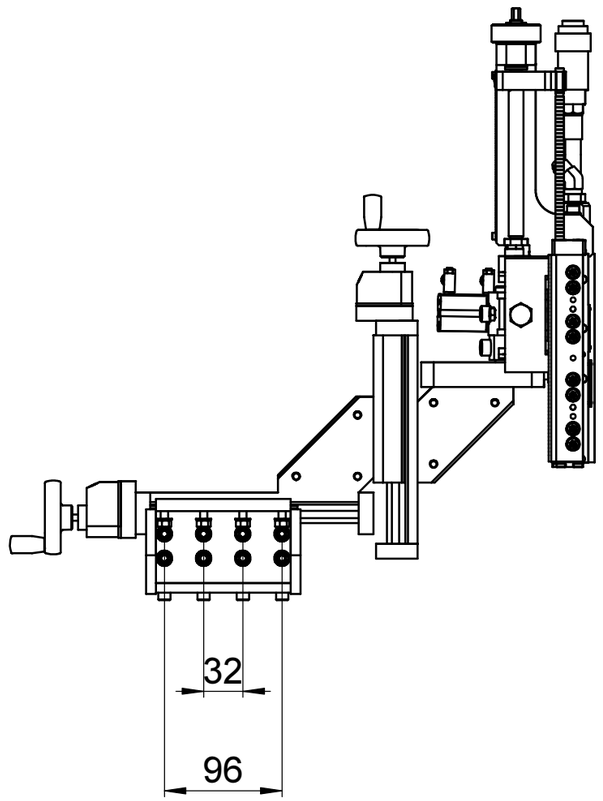
7133361_Manual

LAST SAVED BY / DATE mathias.andre Freitag, 2. Mai 2014 10:13:51

Hole layout assesory kit (optional)

Bohrbild Erweiterungs-Kit (optional)





STATE	FREIGEGEBEN		SCALE	MAT.NR.	7133361			
	DATE	NAME	1:5	ROW.MAT.LENGTH				
DRWN.BY				ROW.MAT.NR.				
LAST MODIF				MATERIAL				
FROZEN								

Nordson

Spezifikation PCT Halterungen Cut&Stack

Spezification PCT Brackets Cut&Stack

7133361 / 7133385

REVISION 01

REPLACEMENT FOR

REPLACED BY

NOTICE: THIS DRAWING IS NORDSON PROPERTY, CONTAINS PROPRIETARY INFORMATIONS, AND MUST BE RETURNED UPON REQUEST. DO NOT CIRCULATE, REPRODUCE, OR DIVULGE TO OTHER PARTIES WITHOUT WRITTEN CONSENT OF NORDSON CORPORATION.

SHEET 3

7133361_Manual

LAST SAVED BY / DATE mathias.andre Freitag, 2. Mai 2014 10:13:51